

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **06171009 A**

(43) Date of publication of application: **21.06.94**

(51) Int. Cl.

B32B 15/06
B32B 7/12
C08J 5/12
F16F 15/02
// C08L 21:00

(21) Application number: **04331642**

(22) Date of filing: **11.12.92**

(71) Applicant: **KURASHIKI KAKO CO LTD**

(72) Inventor: **SHIMANO YASUNOBU**
TAMURA KAZUNORI

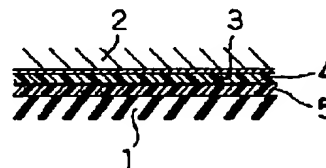
(54) METAL/RUBBER COMPOSITE DAMPING MATERIAL

(57) Abstract:

PURPOSE: To prevent the rusting of a metal fitting without bringing about a problem of environmental pollution or difficulty from the aspect of manufacture and to enhance the bonding stability of the metal fitting and a damping rubber material.

CONSTITUTION: An organosilane compd. film 3 composed of a silane coupling agent is formed on the surface of a metal fitting 2 and a damping rubber material 1 is bonded to the surface of the organosilane compd. film 3 through simultaneous vulcanization adhesive layers 4, 5.

COPYRIGHT: (C)1994,JPO&Japio



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-171009

(43)公開日 平成6年(1994)6月21日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 3 2 B 15/06	A	9267-4F		
7/12				
C 0 8 J 5/12	C E Q	9267-4F		
F 1 6 F 15/02	Q	9138-3J		
// C 0 8 L 21:00				

審査請求 未請求 請求項の数2(全 8 頁)

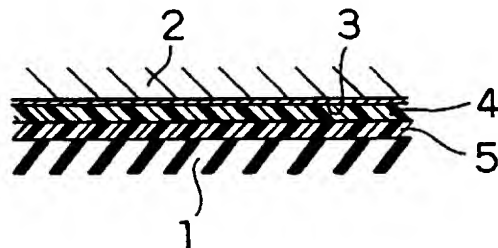
(21)出願番号	特願平4-331642	(71)出願人	000201869 倉敷化工株式会社 岡山県倉敷市連島町矢柄四の町4630番地
(22)出願日	平成4年(1992)12月11日	(72)発明者	島野 康信 岡山県倉敷市連島町矢柄四の町4630番地 倉敷化工株式会社内
		(72)発明者	田村 和規 岡山県倉敷市連島町矢柄四の町4630番地 倉敷化工株式会社内
		(74)代理人	弁理士 前田 弘 (外2名)

(54)【発明の名称】 金属・ゴム複合防振体

(57)【要約】

【目的】 公害の問題や製造上の困難を招くことなく金具2の防錆を図るとともに、該金具2と防振ゴム体1との接着安定性の向上を図る。

【構成】 金具2の表面にはシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜3が形成されていて、該有機シラン化合物皮膜3の表面に同時加硫型接着剤層4、5を介して上記防振ゴム体1が接着されている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】防振作用を呈する防振ゴム体に金具が接着されてなる金属・ゴム複合防振体であって、上記金具の表面にはシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されていて、該有機シラン化合物皮膜の表面に同時加硫型接着剤層を介して上記防振ゴム体が接着されていることを特徴とする金属・ゴム複合防振体。

【請求項2】防振作用を呈する防振ゴム体に金具が接着されてなる金属・ゴム複合防振体であって、上記金具の表面にシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されているとともに、該有機シラン化合物皮膜の表面における上記防振ゴム体との接着面に熱硬化型接着剤が熱硬化してなる接着剤硬化層が形成されており、上記金具の接着剤硬化層に上記防振ゴム体の表面活性化処理されてなる接着面がイソシアナート系接着剤によって接着されていることを特徴とする金属・ゴム複合防振体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、防振作用を呈する防振ゴム体に金具が接着されてなる金属・ゴム複合防振体に関し、エンジン用マウント、サスペンションリンク用ブッシュなど自動車用の防振体として用いられ、あるいは他の機械器具の防振支持体として用いられる。

【0002】

【従来の技術】金属・ゴム複合防振体として、アルミニウム又はその合金による金具の表面にクロメート処理を施してクロム酸塩皮膜を形成し、該皮膜の表面に同時加硫型接着剤を介して防振ゴム体を同時加硫接着したものが知られている（特開平4-115943号公報参照）。

【0003】また、特開昭55-66951号公報には、シリコンゴムを金属に加硫接着させる際に金属表面に塗布するプライマーとして、シリコンゴムにシリコンレジン、オルガノポリシロキサン、有機シラン化合物、充填材及び硬化用触媒を含有したものが記載されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかし、上記クロメート処理が施された金具を用いてなる金属・ゴム複合防振体の場合、当該クロメート処理によって上記金具の防錆が図れるものの、クロムイオンによる公害発生の問題がある。

【0005】また、金具と防振ゴム体との接着安定性を高めるために、上記クロメート処理後にカチオン電着塗装を施すこともなされているが、クロメート処理自体が、金具のアルカリ脱脂→水洗→酸洗→水洗→スマツ除去→水洗→クロメート処理→水洗→湯洗→乾燥という

多数の工程を必要とする上に、さらに上記電着塗装を施すことになるため、工程数が非常に多くなり、生産性の点で不利になる。

【0006】これに対して、上記シリコンゴム系プライマーの場合、シリコンゴムと金具との接着に効を奏しても、該金具の防錆効果を期待することはできない。

【0007】すなわち、本発明の課題は、公害の問題や製造上の困難を招くことなく金具の防錆を図るとともに、該金具と防振ゴム体との接着安定性の向上を図ることにある。

【0008】

【課題を解決するための手段及びその作用】本発明は、このような課題について鋭意研究した結果、シランカップリング剤を用いて金具の表面を処理すると上述の問題を解決することができることを見出し、その完成に至ったものである。

【0009】すなわち、上記課題を解決する第1の手段は、防振作用を呈する防振ゴム体に金具が接着されてなる金属・ゴム複合防振体であって、上記金具の表面にはシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されていて、該有機シラン化合物皮膜の表面に同時加硫型接着剤層を介して上記防振ゴム体が接着されていることを特徴とするものである。

【0010】本手段においては、金具の表面の有機シラン化合物皮膜によって当該金具の耐蝕性が得られるとともに、金具表面に対する接着剤層の接着安定性が得られる。すなわち、上記有機シラン化合物は、アルコキシ基やハロゲン等の加水分解性の置換基と、ビニル基、エポキシ基、アミノ基等の有機質と反応しやすい基とを有し、前者の置換基によって金具と結合して該金具を腐蝕から保護する一方、後者の有機質と反応しやすい基によって接着剤層と結合することによって、接着剤層の金具表面への接着を良好なものにする。

【0011】上記金具としては、非鉄金属製、例えばアルミニウム製やアルミニウム合金製、マグネシウム合金製のものが好適に用いられ、この非鉄金属と結合した酸化皮膜等と有機シラン化合物（シランカップリング剤）との間でシランカップリング反応が行なわれて有機シラン化合物皮膜が形成されることになる。

【0012】上記防振ゴム体としては、天然ゴム（NR）及び合成ゴム（例えばスチレンブタジエンゴム（SBR）やブタジエンゴム（BR）等）のいずれによって成形してもよく、また、天然ゴムとスチレンブタジエンゴムとのブレンド（NR/SBR）や天然ゴムとブタジエンゴムとのブレンド（NR/BR）によって成形することもできる。

【0013】上記有機シラン化合物としては、 $X-R-Si-(OR')_3$ の一般式で表わされる各種のシランカップリング剤を用いることができる。この場合、Xはメタクリロキシ系、アミン系、エポキシ系、メルカプト

10

20

30

40

50

系等の活性基、R、R' はアルキル基である。例えば、 γ -メタクリロキシプロピルトリメトキシシラン、 γ -アミノプロピルトリエトキシシラン、N- β (アミノエチル) γ -アミノプロピルトリメトキシシラン、 γ -グリシドキシプロピルトリメトキシシラン、 γ -メルカプトプロピルトリメトキシシラン等の使用が好適である。

【0014】上記同時加硫型接着剤としては、フェノール樹脂系、塩素化ゴム系等の2液硬化型接着剤、あるいは1液硬化型接着剤等を用いることができる。

【0015】上記金属・ゴム複合防振体の製造は、例えば金具の下地処理（アルカリ脱脂→水洗→湯洗→乾燥）を行なった後、シランカップリング剤による有機シラン処理を行ない、次いで有機シラン化合物皮膜の表面に同時加硫型接着剤を塗布し乾燥させた後、防振ゴム体用の未加硫ゴムを上記接着剤層の上に設けて加硫する、という方法によって実施することができる。上記有機シラン処理にあたっては、シランカップリング剤溶液への金具の浸漬や、同溶液の金具への刷毛塗りもしくはスプレー塗布を採用することができる。

【0016】また、上記課題を解決する第2の手段は、同じく防振作用を呈する防振ゴム体に金具が接着される金属・ゴム複合防振体であって、上記金具の表面にシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されているとともに、該有機シラン化合物皮膜の表面における上記防振ゴム体との接着面に熱硬化型接着剤が熱硬化してなる接着剤硬化層が形成されており、上記金具の接着剤硬化層に上記防振ゴム体の表面活性化処理されてなる接着面がイソシアナート系接着剤によって接着されていることを特徴とする。

【0017】本手段においても、先の第1の手段と同様の理由で、金具の表面の有機シラン化合物皮膜によって当該金具の耐蝕性が得られるとともに、金具表面に対する接着剤硬化層の接着安定性が得られる。

【0018】上記金具及び防振ゴム体に関しては、先に説明した第1の手段のものと同様のものを用いることができる。上記熱硬化型接着剤としても、上記第1の手段における同時加硫型接着剤と同様のものを用いることができる。

【0019】また、上記防振ゴム体の表面活性化処理は、有機酸、無機酸または物理処理により加硫ゴム表面の活性化を行なうものであり、ハロゲン化処理、ニトロ化処理、環化処理、ヨウ化メチレン処理またはプラズマ処理などのうちから適宜選択することができる。

【0020】上記ハロゲン化処理の場合、有機酸としてハロゲン化イソシアヌル酸、ハロゲン化サクシイミド、ハロゲン化イソシアナート、N-ハロゲンスルホンアミドまたはハロゲン化ヒダントインなどのうちから、無機酸として塩酸、次亜塩素酸、次亜塩素酸ナトリウム、塩化ヨウ素または臭化ヨウ素などのうちからハロゲン化処理剤を選択する。中でも、ヨウ化イソシアナート、ジク

クロイソシアヌル酸、トリクロイソシアヌル酸またはN-ジクロロ-P-トルエンスルホンアミドなどが表面処理性能、加工安全性および処理速度などの点で好適である。選択したハロゲン化処理剤は適当な有機溶剤に溶解させて0.1~30%、好ましくは1~20%の濃度に希釈してハロゲン化処理溶液とする。なお、上記有機溶剤としては、トルエン、キシレン、イソオクタン、ジメチルエーテル、酢酸エチル、メチルエチルケトン、四塩化炭素または工業用シンナーなどを用いればよい。そして、加硫ゴムである防振ゴム体1の各端面1aを脱脂後、上記ハロゲン化処理溶液中に浸漬または上記ハロゲン化処理溶液をスプレーもしくは塗布して、比較的短時間（例えば2, 3秒~3分間）揮発乾燥させる。この場合、表面の水洗は多くの場合必要ではない。

【0021】上記ニトロ化処理の場合、硝酸ヨウ素、アジ化ヨウ素、アジ化臭素、硝酸または混酸などの内からニトロ化処理剤を選択する。そして、低濃度のニトロ化処理溶液を上記防振ゴム体1の各端面1aに短時間塗布し、その後、塗布表面を十分に水洗する。このニトロ化処理の場合、反応性が比較的大きいため、十分な安全設備の内で行なう必要がある。

【0022】上記環化処理の場合、環化処理溶液として濃硫酸溶液を用い、上記防振ゴム体1の各端面1aをその環化処理溶液中に常温で2~20分間浸漬または塗布し、その後、付着した濃硫酸を水洗除去する。

【0023】また、上記ヨウ化メチレン処理の場合、ヨウ化メチレンを適当な溶剤に溶解させて0.1~10%の濃度に希釈してヨウ化メチレン処理溶液とし、この溶液を上記防振ゴム体1の表面1aに塗布する。

【0024】さらに、プラズマ処理の場合、上記防振ゴム体1の各端面1aに100~60000Wsec/lの低温プラズマを照射する。

【0025】

【発明の効果】従って、上記第1の手段によれば、金具の表面にシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成され、該有機シラン化合物皮膜の表面に同時加硫型接着剤層を介して防振ゴム体が接着されているから、製造工程を複雑にすることなく、且つ公害の問題を招くことなく、当該金具の耐蝕性が得られるとともに、金具表面に対する接着剤層の接着安定性が得られ、腐蝕性環境下で使用しても長期間にわたって金具と防振ゴム体との強固な接着を維持させることができる。

【0026】また、第2の手段においても、金具の表面にシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成され、該有機シラン化合物皮膜の表面における防振ゴム体との接着面に熱硬化型接着剤が熱硬化してなる接着剤硬化層が形成され、該接着剤硬化層に上記防振ゴム体の活性化処理されてなる接着面がイソシアナート系接着剤によって接着されているから、第1の手段と同様の効果が得られる。

【0027】

【実施例】以下、本発明の実施例を図面に基づいて説明する。

【0028】＜実施例1＞図1は本発明の実施例に係る金属・ゴム複合防振体（自動車のエンジンマウント）を示す。同図において、1は円柱形の防振ゴム体、2、2はこの防振ゴム体1の両端に接着されたアルミニウム合金製の金具である。上記金具2の全表面はシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されていて、図2に示すように、防振ゴム体1は上記金具2の有機シラン化合物皮膜3の表面に、同時加硫型接着剤による下層4及び上層5を介して接着している。

【0029】上記下層4はフェノール樹脂系のプライマー接着剤によって構成され、上層5はクロロスルホン化ポリエチレンを主成分とする塩素化ゴム系接着剤によって構成されている。

【0030】上記金属・ゴム複合防振体の製造は、以下の工程によって行なった。

【0031】－金具2の下地処理－

金具2の下地処理は次の順序で行なった。

アルカリ脱脂（70～80℃×5分間）→水洗（1分間）→水洗（1分間）→湯洗（60～70℃×1分間）→乾燥（100℃×20分間）

【0032】－有機シラン処理－

上記下地処理済みの金具2をシランカップリング剤溶液に浸漬することによって有機シラン化合物皮膜3を上記*

*金具2の表面に形成した。シランカップリング剤溶液の配合は次の通りである。

【0033】アルコール 1リットル

シランカップリング剤 20ミリリットル

水 10ミリリットル

上記浸漬条件は室温で30分間とし、また、浸漬後の乾燥条件は100℃×20分間とした。

【0034】－接着剤塗布－

上記有機シラン化合物皮膜3における防振ゴム体1との接着面に上記フェノール樹脂系プライマー接着剤を塗布し、これが乾燥した後、上記塩素化ゴム系接着剤を塗布して乾燥させた。乾燥条件はいずれも70℃×5分間である。

【0035】－加硫接着－

上記接着剤が塗布された金具2を加硫型に入れ、防振ゴム体1用の未加硫ゴムを注入してから、加熱することによって防振ゴム体1の金具2への加硫接着を行なった。

【0036】（試験）上記実施例の効果を確認するために以下のテストを行なった。

20 【0037】－試験片－

試験片については、JISK6301の8、3、1項に従って実施例a～d及び比較例a～cの各々につき作製した。各試験片における防振ゴム体1に相当するゴム部の配合は表1の通りである。

【0038】

【表1】

成 分	配合量（重量部）
天然ゴム	70
S B R	30
カーボンブラック（P.E.F.）	30
酸化亜鉛	5
ステアリン酸	1
アロマティックオイル	5
加硫促進剤	1
硫 黄	2

【0039】実施例a～dの各試験片における上記金具2に相当する金属部の材質はアルミニウム合金（JIS H4000におけるA5052、同6063、又は同7003）であり、シランカップリング剤にはγAPS（γ-アミノプロピルトリエトキシシラン）又はγMPS（γ-メタクリロキシプロピルトリエトキシシラン）を用いた。すなわち、実施例a～dは金属部の材質又はシランカップリング剤の種類が互いに異なるものであり、それらについては表2に掲載した。比較例a～cは有機シラン処理に代えてクロメート処理又は上述の下地処理のみとした。この比較例についても、各々の金属部の材質及び金属表面処理の態様は表2に掲載されてい

る。

【0040】また、上記実施例及び比較例の各試験片には、下層4のフェノール樹脂系のプライマー接着剤として、米国ロード社製の商品名ケムロック205を用い、上層5の塩素化ゴム系接着剤として、米国ロード社製の商品名ケムロック252を用いた。

【0041】－試験の内容－

上記各試験片につき、JISK6301の8、3項に基づく90度剥離試験を行なった。また、当該剥離試験については、JISZ2371に準ずる塩水噴霧テスト

（SST）と組み合わせて行なった。すなわち、初期（塩水噴霧なし）、塩水噴霧600時間後、同720時

間後、及び同1000時間後の各時期について当該剥離試験を行なった。

【0042】—試験結果—

試験結果は表2に示されている。同表において、剥離状態の項のR-RC-CP-Mの各記号の意味は次の通りである。

* 【0043】 R ; ゴム部の破断
RC ; ゴム部と接着剤との間の破損
CP ; 接着剤部の破損
M ; 金属と接着剤との間の破損

【0044】

* 【表2】

	金 具	初 期		S S T 800 時間後		S S T 720 時間後		S S T 1000 時間後	
		剥離荷重 (kgf/cm)	剥離状態 R-RC-CP-M	剥離荷重 (kgf/cm)	剥離状態 R-RC-CP-M	剥離荷重 (kgf/cm)	剥離状態 R-RC-CP-M	剥離荷重 (kgf/cm)	剥離状態 R-RC-CP-M
実 施 例	a	5052	7 APS	12.6	100-0-0-0	14.4	99-0-0-1	13.4	94-0-0-6
	b	6063	7 APS	11.8	100-0-0-0	15.6	97-0-0-3	14.5	95-0-0-5
	c	6063	7 MPS	12.4	100-0-0-0	12.2	98-0-0-2	14.0	95-0-0-5
	d	7003	7 APS	14.3	100-0-0-0	14.6	100-0-0-0	14.2	90-0-0-10
比 較 例	a	6063	7 APS	12.5	100-0-0-0	14.5	98-0-0-2	14.0	95-0-0-5
	b	7003	7 APS	13.5	100-0-0-0	14.3	100-0-0-0	14.2	95-0-0-5
	c	6063	7 APS	12.7	100-0-0-0	5.0	10-0-0-90	—	—

【0045】表2によれば、実施例a～dと比較例a, 50 bとでは金属と接着剤との間の破損(M)を含めてその

耐剥離強度にほとんど差が認められない。また、実施例 a～d においてはその金属部には有害な白錆も発生しなかった。このことから、本発明の如く、金具 2 の表面にシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜 3 を形成した場合には、従来のクロメート処理を施したものと同等の耐蝕性及び接着安定性が得られることがわかる。

【0046】＜実施例 2＞本例の金属・ゴム複合防振体は円筒ブッシュであって、図 3 及び図 4 に示されている。同図において、21 は円筒形の防振ゴム体、22 は防振ゴム体 21 の内周面に接着されたアルミニウム合金製の内筒金具、23 は防振ゴム体 21 の外周面に接着されるアルミニウム合金製の外筒金具である。防振ゴム体 21 に対する内筒金具 22 の接着には実施例 1 と同様の加硫接着が採用されている。

【0047】一方、上記外筒金具 23 の全表面にはシランカップリング剤による有機シラン化合物皮膜が形成されていて、図 4 に示すように、有機シラン化合物皮膜 24 の表面における上記防振ゴム体 21 との接着面に熱硬化型（同時加硫型）接着剤が熱硬化してなる下層 25 及び上層 26 が形成されている。また、上記防振ゴム体 21 の外周面には所定の表面活性化処理が施されている。そうして、上記外筒金具 23 の接着剤硬化層 26 に上記防振ゴム体 21 の表面活性化処理されてなる接着面がイソシアナート系接着剤層 27 によって接着されている。

【0048】上記防振ゴム体 21 と外筒金具 23 との接着は以下の工程によって行なった。

－外筒金具 23 の下地処理及び有機シラン処理－

外筒金具 23 の下地処理及び有機シラン処理は実施例 1 のそれと同様にして行なった。

【0049】－接着剤硬化層の形成－

上記外筒金具 23 の有機シラン化合物皮膜 24 における防振ゴム体 21 との接着面（内周面）に下層 25 として上記ケムロック 205 を塗布して乾燥させた後、上層 26 として米国ロード社製の商品名ケムロック 220（塩素化ゴム系接着剤）を塗布して乾燥させた。乾燥条件はいずれも 70℃×5 分間である。そして、これらの接着剤の熱硬化を 150℃×20 分間という条件で行なうことによって、上記接着剤硬化層 25、26 を形成した。

【0050】－表面活性化処理－

防振ゴム体 21 の外周面に溶剤によって脱脂処理を施した後、トリクロロイソシアヌル酸の 3% 溶液（希釈液は有機溶剤）を塗布することによって、当該外周面の活性化処理を行なった。

【0051】－接着－

上記防振ゴム体 21 の外周面にイソシアナート系接着剤を塗布した後、この防振ゴム体 21 を外筒金具 23 の筒孔に圧入して径方向内方に圧縮した状態にし、当該ゴムの弾性復元力が作用した状態で上記イソシアナート系接着剤を 120℃×20 分間の加熱条件で硬化させた。こ

れにより、イソシアナート系接着剤層 27 が形成されて、上記防振ゴム体 21 と外筒金具 23 とが一体になった。

【0052】（試験）上記実施例の効果を確認するために以下のテストを行なった。

【0053】－試験片－

試験片は上記円筒ブッシュであって、先に説明した方法に従って実施例 e、f 及び比較例 d、e の各々につき作製した。各試験片における防振ゴム体のゴム配合は表 1 の通りであり、金具 22、23 の材質はアルミニウム合金（JISH 4000 における A5052）である。シランカップリング剤については実施例 e には上述の γ APS を用い、実施例 f には γ MPS を用いた。比較例 d には金具に有機シラン処理に代えてクロメート処理を施し、比較例 e には上述の下地処理のみとした。

【0054】また、上記実施例及び比較例の各試験片には、接着剤硬化層 25、26 のために上記ケムロック 205 と同 220 を用い、イソシアナート系接着剤としてウレタン系ボンドを用いた。

【0055】－試験の内容－

上記各試験片につき、外筒金具 23 を保持した状態にして、防振ゴム体 21 及び内筒金具 22 に軸方向の荷重をかけてこれらを打抜く、という打抜き試験を行なった。当該打抜き試験についても、実施例 1 における試験と同様に塩水噴霧テストと組み合わせて行なった。

【0056】－試験結果－

試験結果は表 3 に示されている。同表において、剥離状態の項の各記号の意味は表 2 の場合と同様である。

【0057】

【表 3】

	金具 表面 処理	初 期	S S T 800 時間後		S S T 720 時間後		S S T 1000 時間後	
			破壊荷重 (kgf/cm ²)	破壊状態 R-RC-CP-M	破壊荷重 (kgf/cm ²)	破壊状態 R-RC-CP-M	破壊荷重 (kgf/cm ²)	破壊状態 R-RC-CP-M
実施例	e	7APS	2750	100-0-0-0	2700	98-0-0-2	2400	90-0-0-10
	f	7MPS	2750	100-0-0-0	2700	100-0-0-0	2600	94-0-0-8
比較例	d	7APS	2700	100-0-0-0	2700	100-0-0-0	2550	95-0-0-5
	e	7MPS	2800	100-0-0-0	200	40-0-0-80	—	—

【0058】表3によれば、実施例e、fと比較例dとでは、その破壊荷重及び破壊状態のいずれにおいても、ほとんど差が認められない。また、実施例e、fにおいてはその金属部には有害な白錆も発生しなかった。このことから、本発明の有用性が裏付けられる。

【0059】特に、防振ゴム体21をアルミニウム合金製金具23の地肌にイソシアナート系接着剤によって直接接着するのではなく、有機シラン化合物皮膜24、熱硬化させた接着剤硬化層25、26により上記地肌を被覆してから上記イソシアナート系接着剤を適用しているから、当該金具にクロメート処理やカチオン電着塗装を施すことなく、加硫ゴムである防振ゴム体21を強固に結合させることができるものである。

【0060】この場合、上記有機シラン化合物皮膜24が無機質である金具23とフェノール系接着剤硬化層25とに結合して両者の橋渡しをし、さらにフェノール系接着剤硬化層25と塩化ゴム系接着剤硬化層26との間、塩化ゴム系接着剤硬化層26とイソシアナート系接着剤層27との間、並びにイソシアナート系接着剤層27と防振ゴム体21の活性化処理面との間にそれぞれ強固な結合が得られるため、結果的に上記金具23と防振ゴム体21とが強固に結合しているものと認められる。

【0061】なお、上記各実施例において説明した防振体の製法は一例に過ぎず、各工程の条件は金具の材質、使用する接着剤の種類等に応じて適宜変更することができることはもちろんである。

【0062】また、上記実施例2に関して、イソシアナート系接着剤は金具の方に塗布してもよく、さらには金具と防振ゴム体との双方に塗布するようにしてもよい。

30 【図面の簡単な説明】

【図1】実施例1の防振体を示す縦断面図

【図2】実施例1の防振体の接着部の断面図

【図3】実施例2の防振体の分解断面図

【図4】実施例2の防振体の接着部の断面図

【符号の説明】

1, 21 防振ゴム体

2, 22, 23 金具

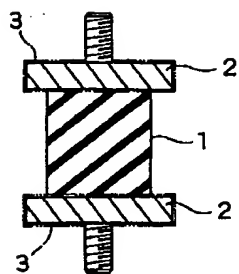
3, 24 有機シラン化合物皮膜

4, 5 同時加硫型接着剤層

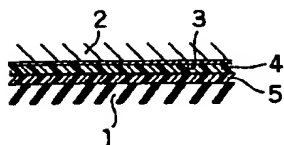
40 25, 26 接着剤硬化層

27 イソシアナート系接着剤層

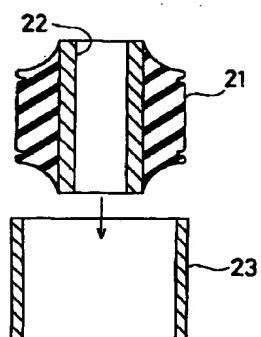
【図1】



【図2】



【図3】



【図4】

